

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:26 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD ASSEMBLY LH
Job Number : 28989	
Estimate Number : 10800	
P.O. Number : <u>N/A</u>	Part Number : D350600141
This Issue : 10/16/2006 S.O. No. : <u>N/A</u>	Drawing Number : D3188 / ICA-D350-600
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : <u>N/A</u> Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : A/2
Previous Run : 28893	Material : <u>N/A</u>
Written By : <u>[Signature]</u>	Due Date : 11/10/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>[Signature]</u> 061016	
Comment : Est Rev: D 05.04.14 Incorporated procedures from D3187-1/-2 K J/JLM	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



D519335 KS.
06-11-20

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-141 CHG002

KS 061018

(1)

2.0	28989A	SPACEPOD BODY LH
-----	--------	------------------

**Comment:** Sub-Component SPACEPOD BODY LHD3188-1 B 28989A

ml07/02/05

3.0	28989B	SPACEPOD DOOR LH
-----	--------	------------------

**Comment:** Sub-Component SPACEPOD DOOR LHD3186-1 B 28989B

ml07/02/05

4.0	D31871	Spacepod Floor
-----	--------	----------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3187-1 Floor B254041 D3186-1 Door (ref) B28989B1 D3188-1 Body(ref) B28989A

ml07/02/05

5.0	ALS41032130	Insert
-----	-------------	--------

**Comment:** Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total: 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

28 ALS4-1032-130 Insert M18990 x28

✓

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:26 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-1. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188.

m 07/02/05

7.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-1 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-1

m 07/02/05

8.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

07/02/05

9.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

HS/am

07-02-08 ①

10.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

FR/yl

07/02/13 ①

11.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

07-02-13 ①

12.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

N/A

13.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

ATE

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:26 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.62SF D2986

Neoprene Foam

M24628



14.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1

ml 07/02/05

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement

Batch:

M102565

ml 07/02/14

15.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

2070214

16.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate

B26077



17.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2219 Door Support Bracket

B14027



18.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2228 Backing Plate

B24560 X 2



19.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2237 Strike Plate

B28288



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

20.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal

B28812

✓

21.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch

B29021

✓

22.0

D2588

Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

batch:

B24637

✓

23.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2589 Key Chain

B29068

✓

24.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate

B27252

✓

25.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1 Hinge Bracket

B26209

✓

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

26.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B26408

✓

27.0

D2977

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B14106

✓

28.0

D2978

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B21495

✓

29.0

D2982041

Prop Arm Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly B25476

✓

30.0

D30153

Lock Nut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B22365

✓

31.0

A3235020935

Washer - Countersunk



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M100477

X8

✓

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

32.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw M101884

✓

33.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer M100743

✓

34.0

AN960JD516

Washer



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer M15927

✓

35.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer M102455

✓

36.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer M6956

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY_LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

37.0

MS20426AD45

Rivet



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batc

6 MS20426AD4-5 Rivet M 3459

38.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total : 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

14 MS21042L08 Nut (or -8) M15003

39.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS21042L3 Nut (or -3) M15539

40.0

MS270390810

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS27039-0810 Screw M5865

41.0

MS27039125

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS27039-1-25 Screw M17570

42.0

SL69BS

Ball Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 SL69-BS Ball Stud M16948

37B

Need MS 20426 AD 4-6 x2 M2566

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

43.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

rule 07/02/05 x1

44.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

For 02-02-00

45.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: *1103004*

02/02/08

46.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

N/A

47.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

For 02-130

48.0

K10018

Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

628931

1 D3187-1(Ref)

Spacepod Floor

25404

02/02/20

49.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

02/12/20

50.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-141

Location:

PPP Rev: *D*

02/02/20 *02/12/20*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 07/02/22

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:27 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28989

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

51.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①,

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/02/22

Job Completion



U of 0222

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

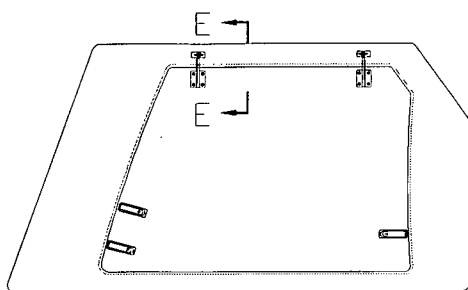


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF
D350-600-145 DOOR
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

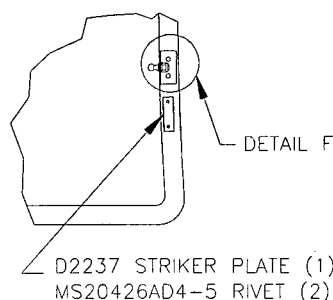


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

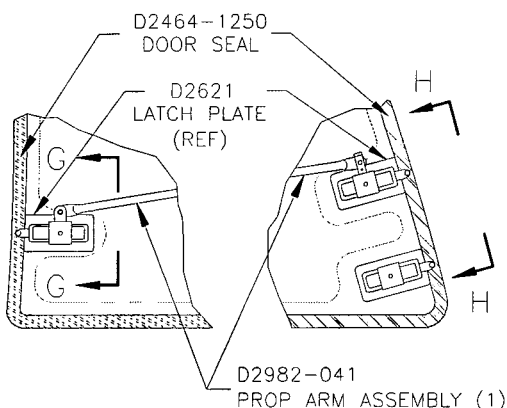
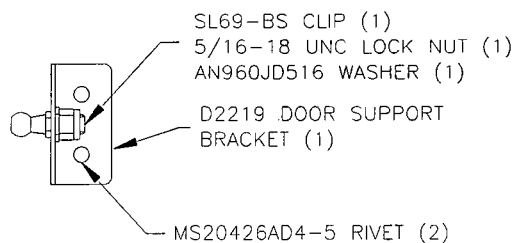


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

TC Accepted

MAY 07 2003

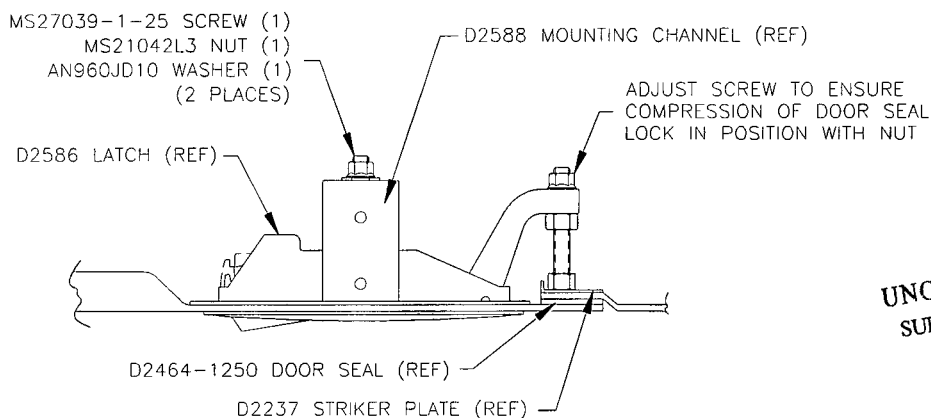
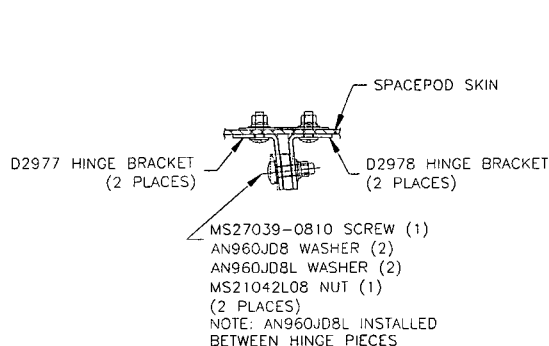


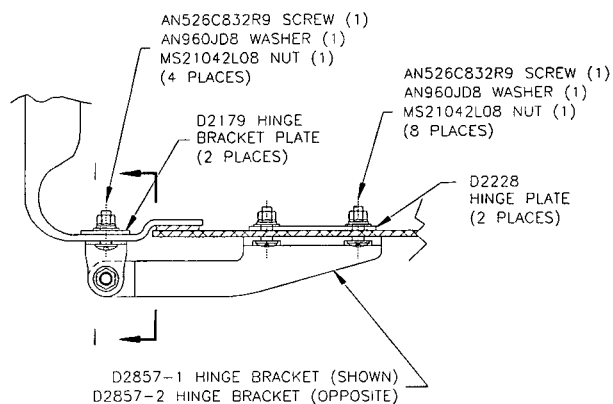
FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989

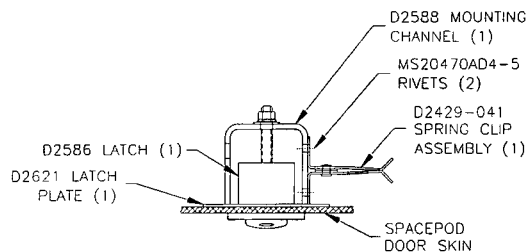
• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



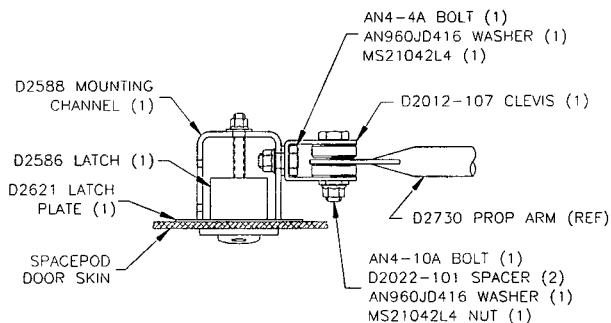
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989

TC Accepted
MAY 07 2003

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
03.04.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **28983**

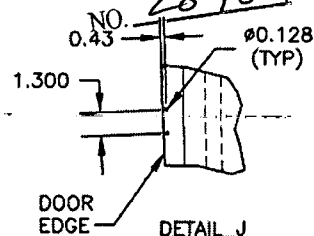
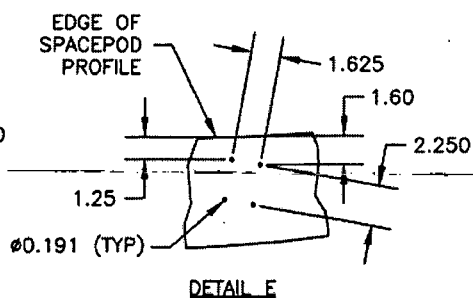
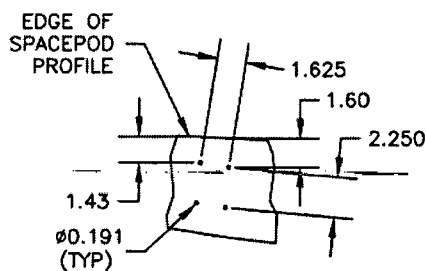
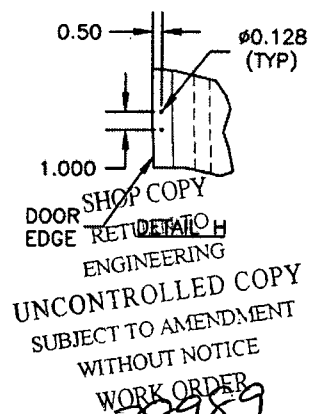
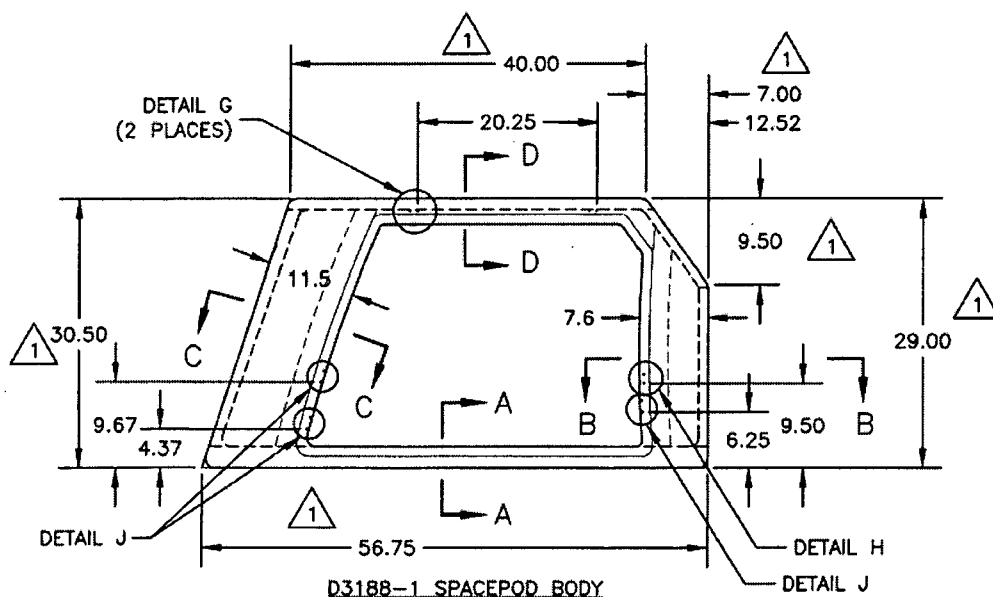
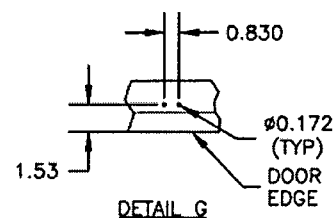
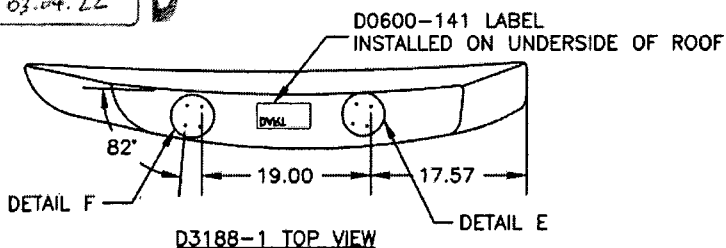
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22

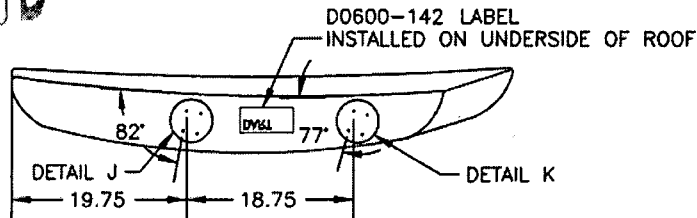
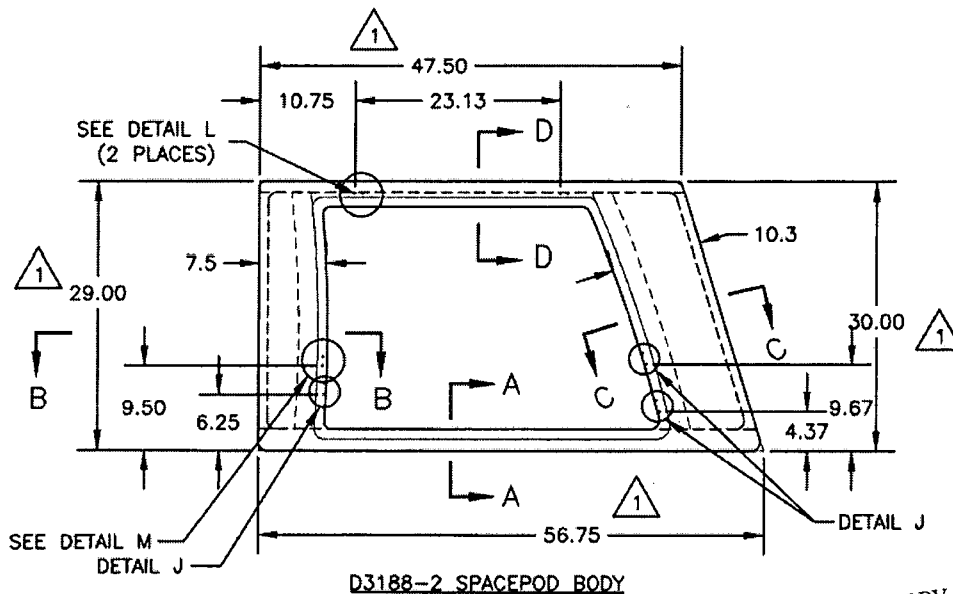
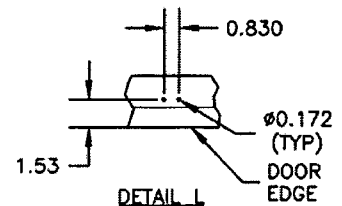
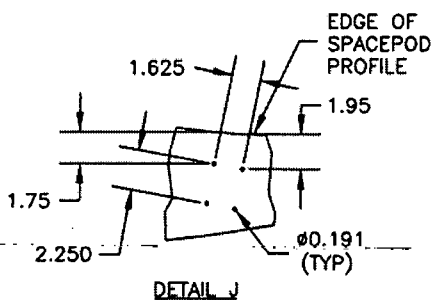
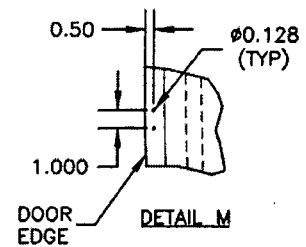
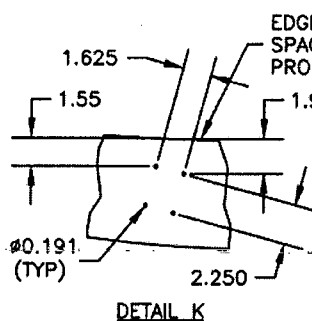


Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

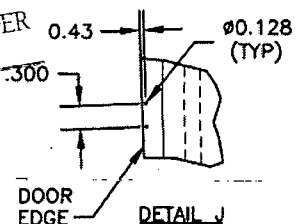
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
#03.04.22**D3188-2 TOP VIEW****D3188-2 SPACEPOD BODY****DETAIL J****DETAIL K**

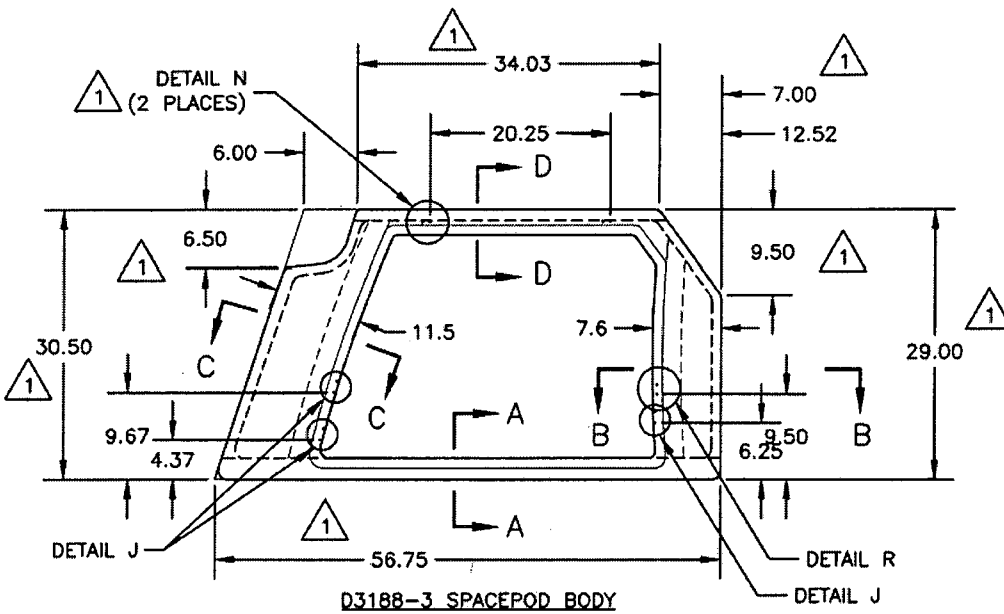
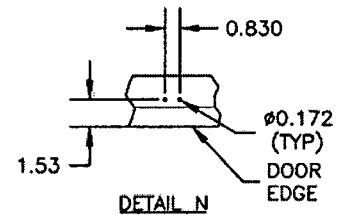
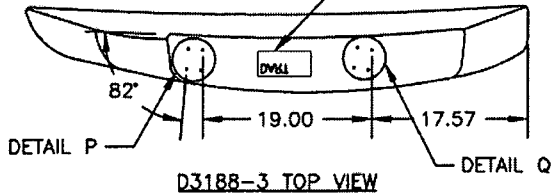
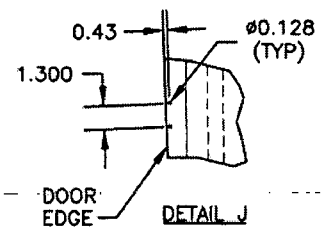
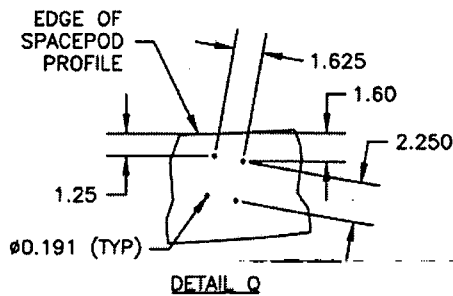
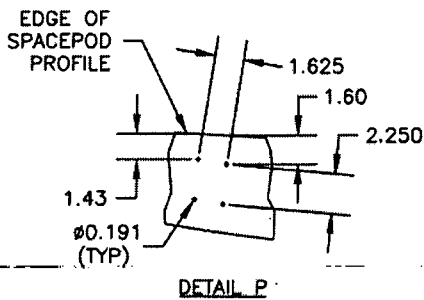
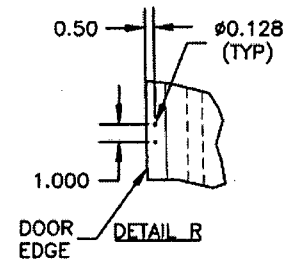
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
CONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28987

**DETAIL J****Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22D0600-143 LABEL
INSTALLED ON UNDERSIDE OF ROOFSHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989

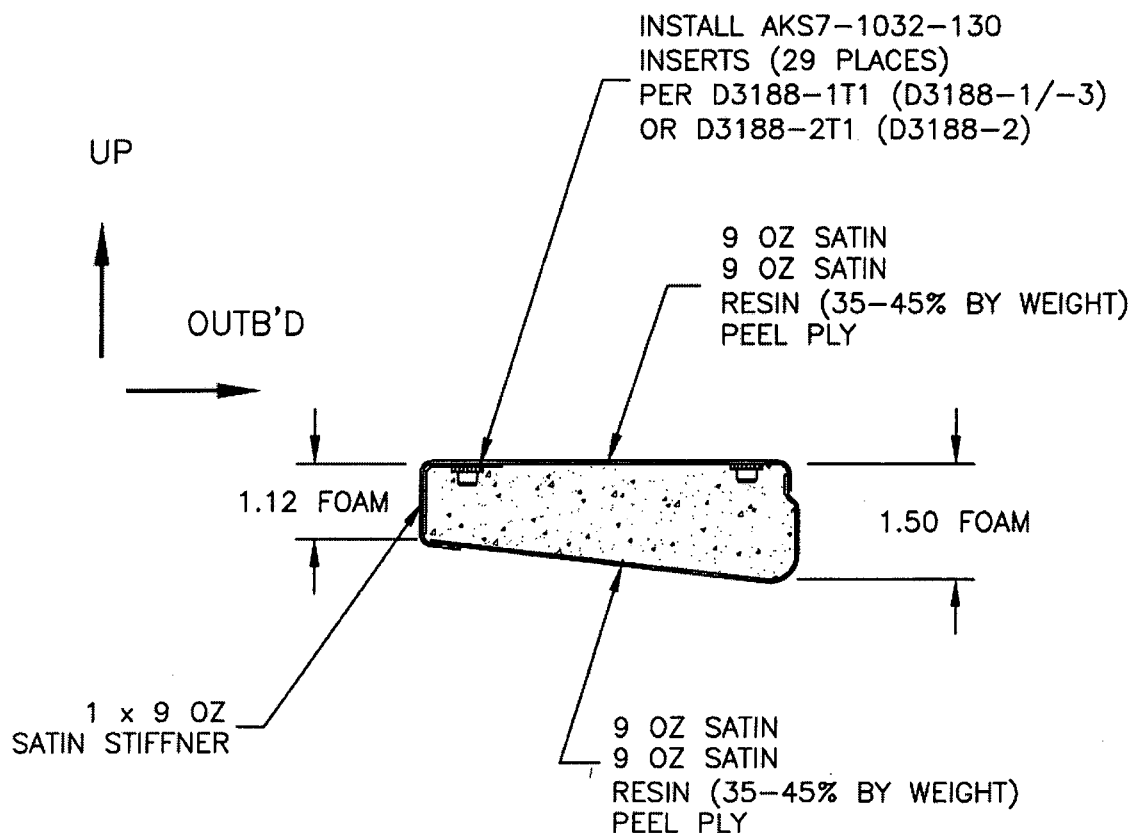
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>S</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28983

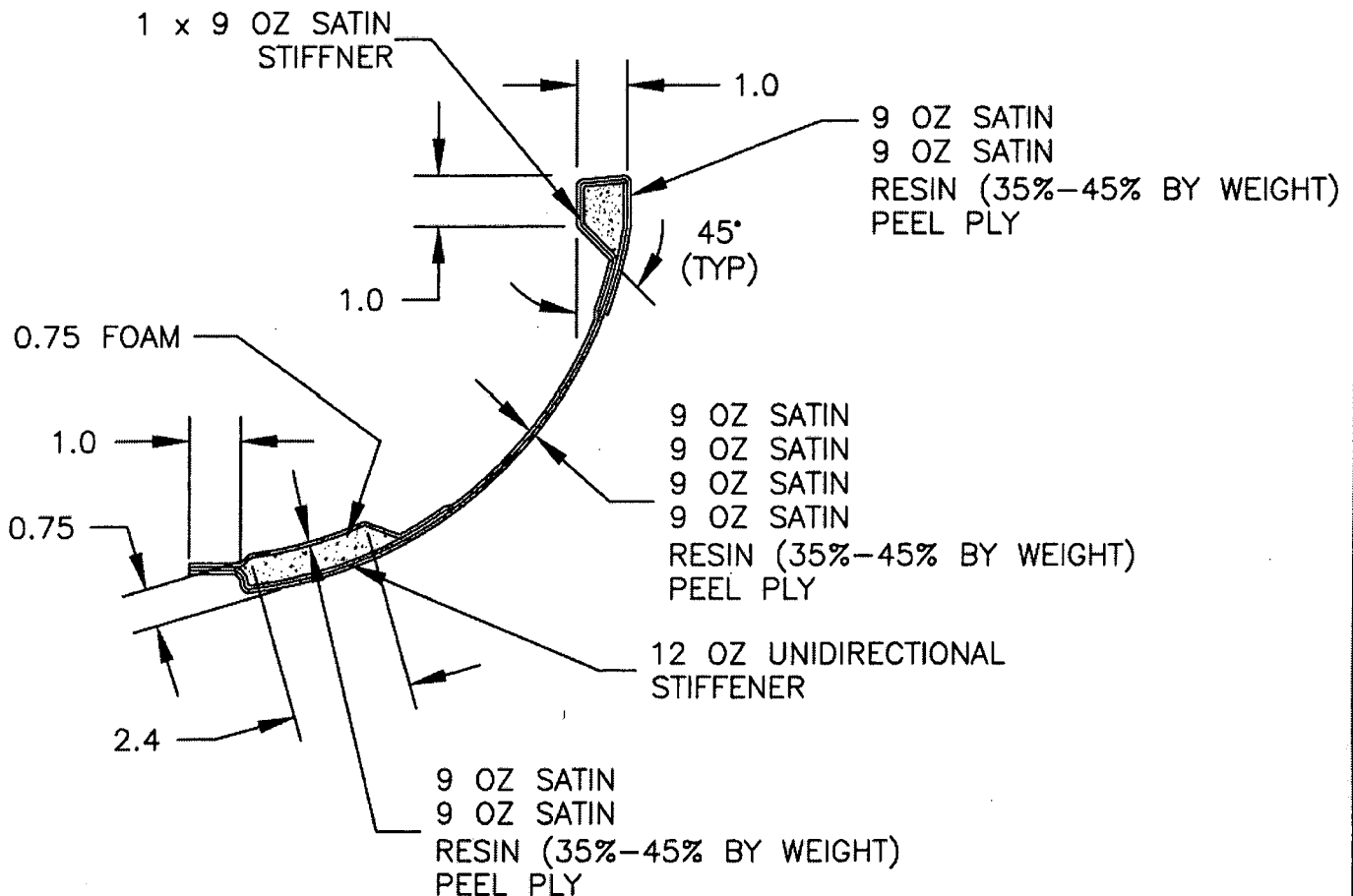
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

03.04.29
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

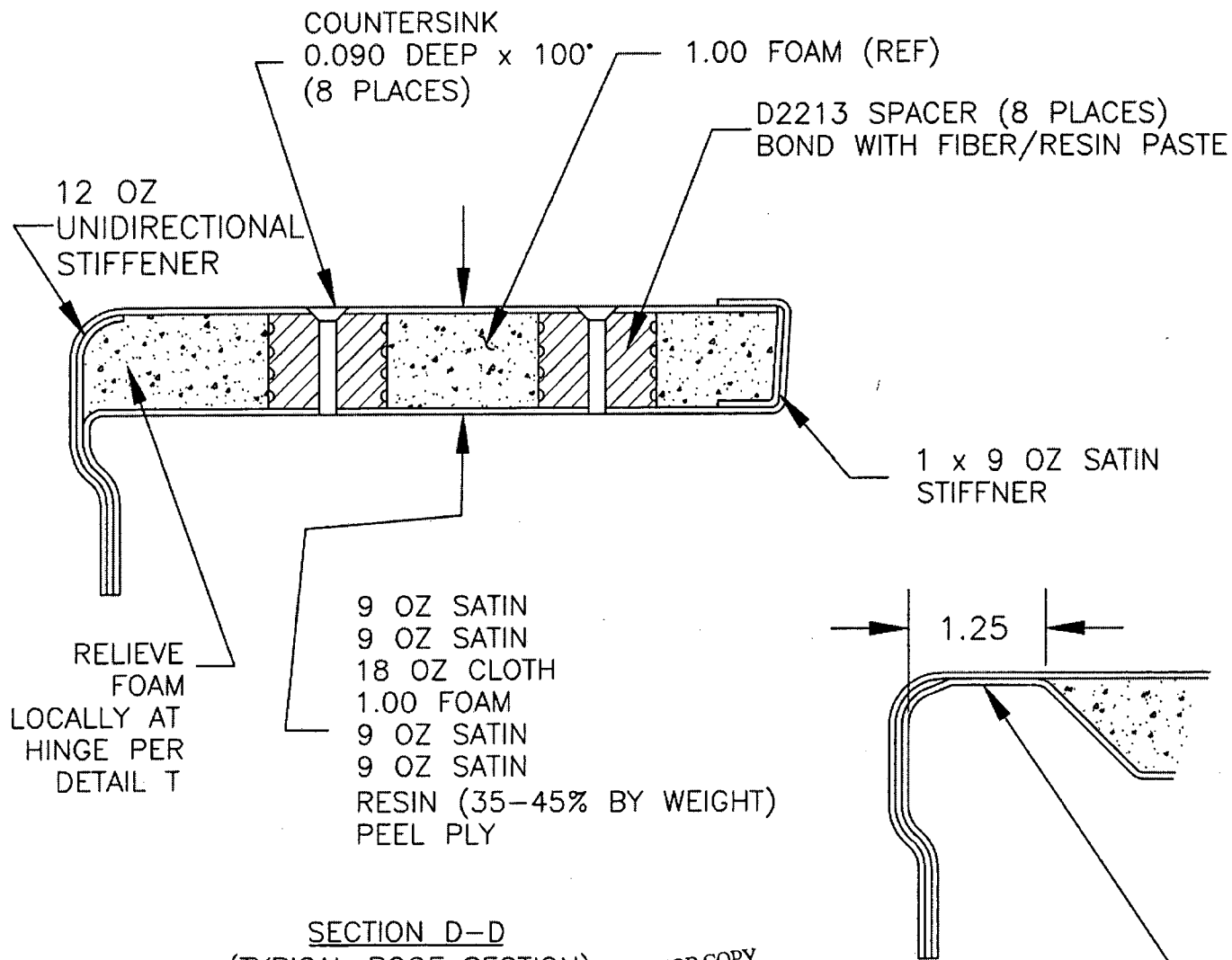
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
#03 04 22

SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989

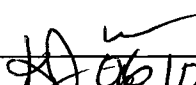
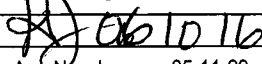
RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:32 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD BODY LH
Job Number : 28989A	
Estimate Number : 11100	
P.O. Number : N/A	Part Number : D31881
This Issue : 10/16/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D3188 REV A
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : SMALL / MED FAB	Drawing Revision : A
Previous Run : 28893A	Material : N/A
Written By : 	Due Date : 11/10/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : 	
Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	D2213	Aluminum Spacer
-----	-------	-----------------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

8 D2213 Spacer

Batch: B 25325

C 206/10/17 (8)

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 2255

C 206/10/17 (1)

Description: D3188-1 BODY

SHIP LABEL D0600-141 & D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

3.0	D31881P	Spacepod Body
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

C 207/10/12

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 07/02/22
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:33 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 28989A

Part Number: D31881

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/02/02

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: GA

ml 07/02/02

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

ml 07/02/02 (1)

Job Completion



u 070210

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
#0304.22**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

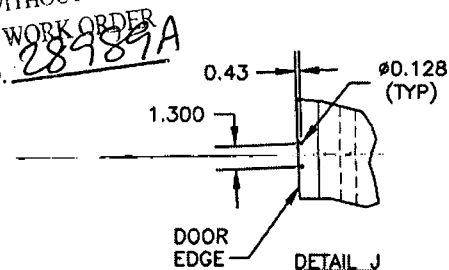
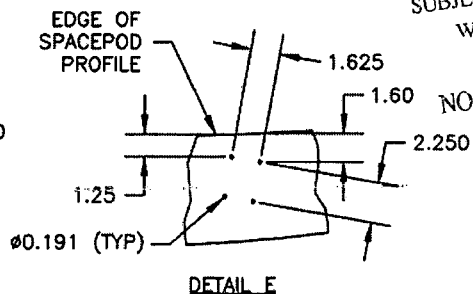
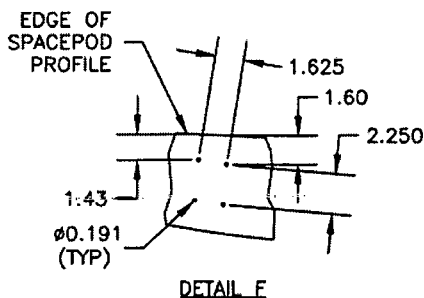
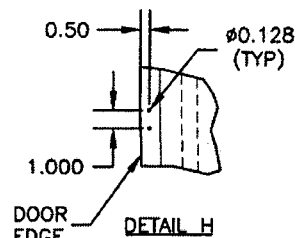
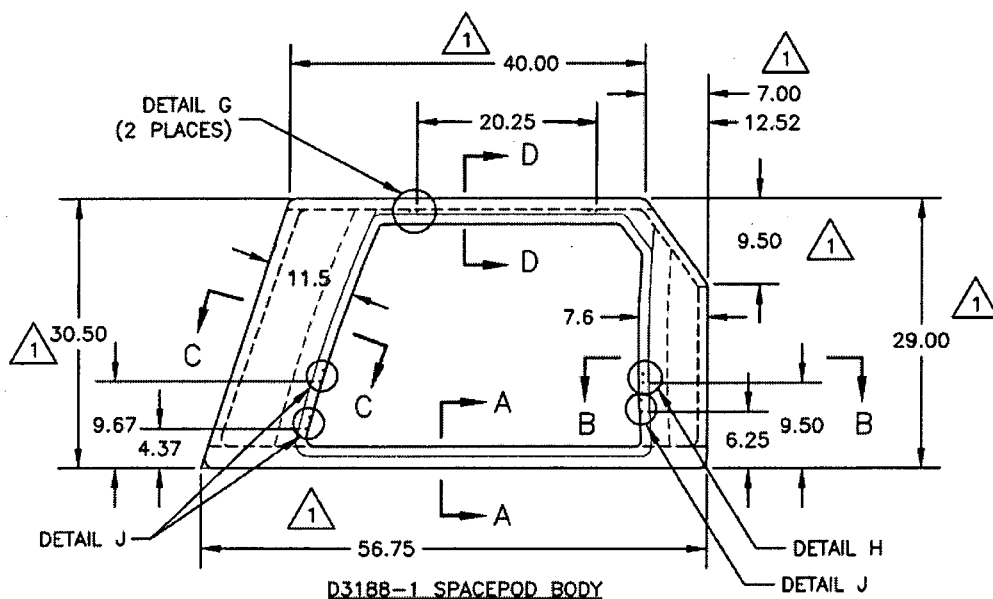
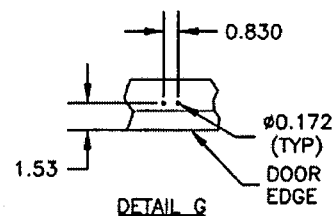
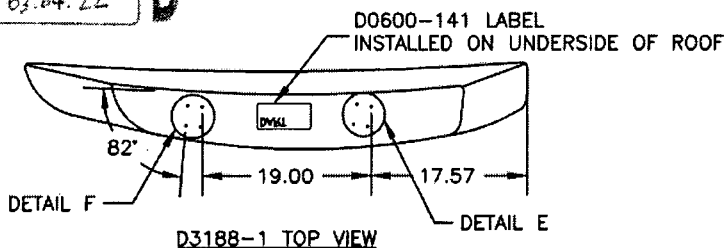
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **28989A**

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

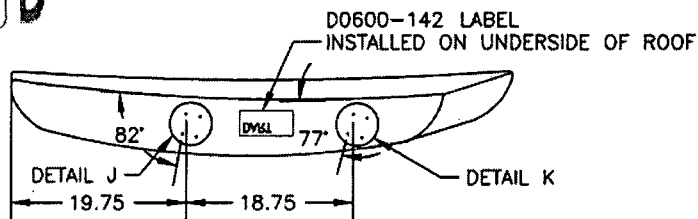
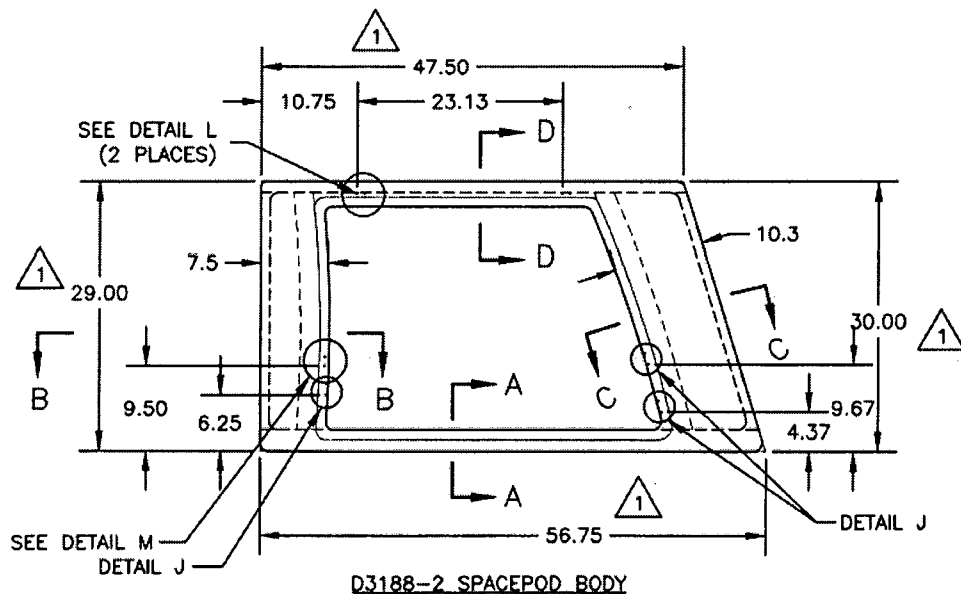
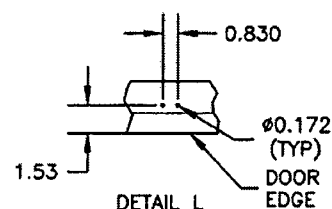
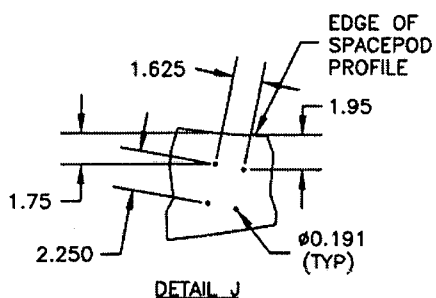
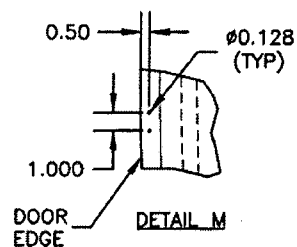
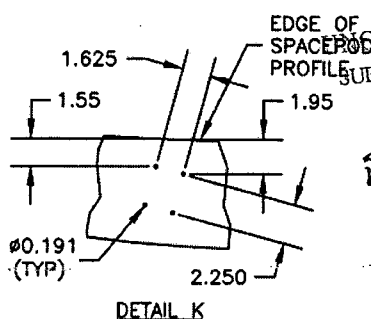
WORK ORDER
NO. 28989A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

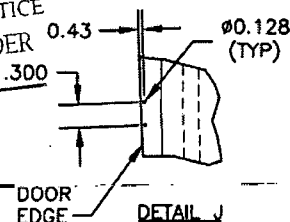
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22**D3188-2 TOP VIEW****D3188-2 SPACEPOD BODY****DETAIL J****DETAIL K**

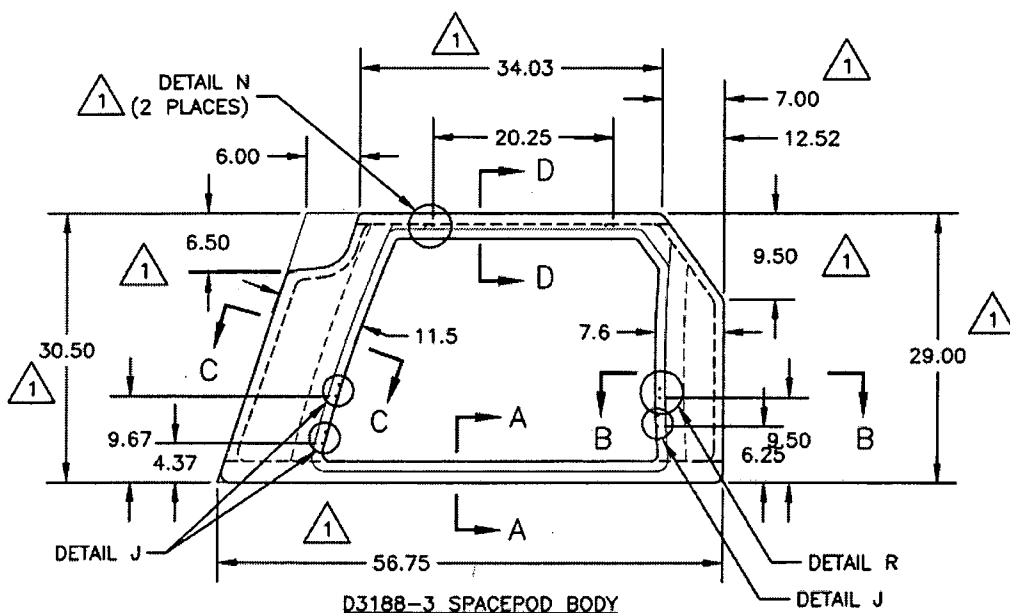
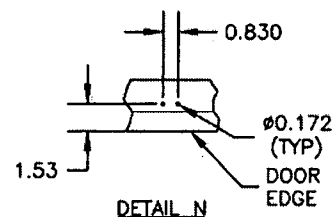
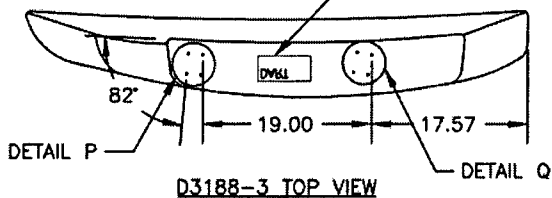
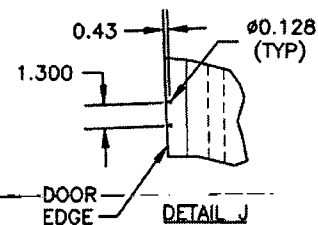
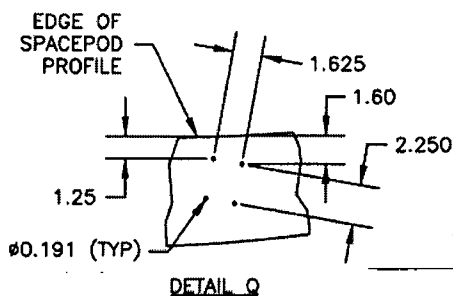
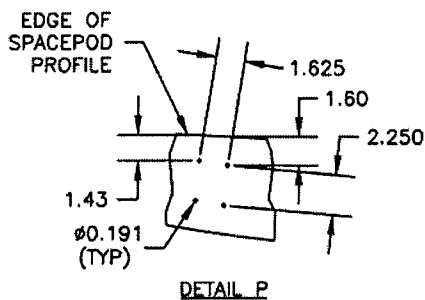
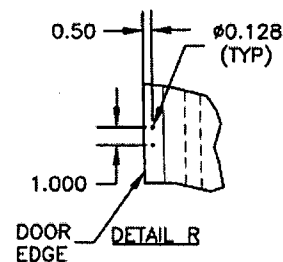
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
CONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
28989A

**DETAIL J****Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22D0600-143 LABEL
INSTALLED ON UNDERSIDE OF ROOFSHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989A

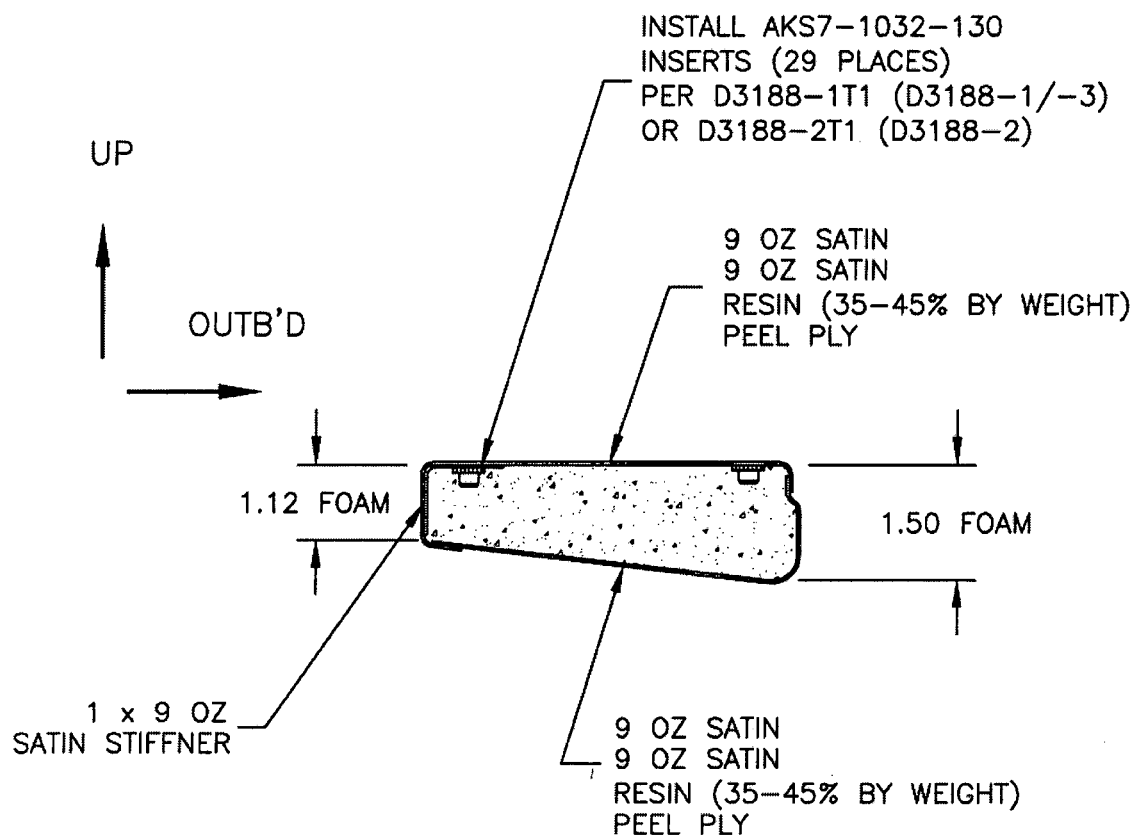
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>UP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989A

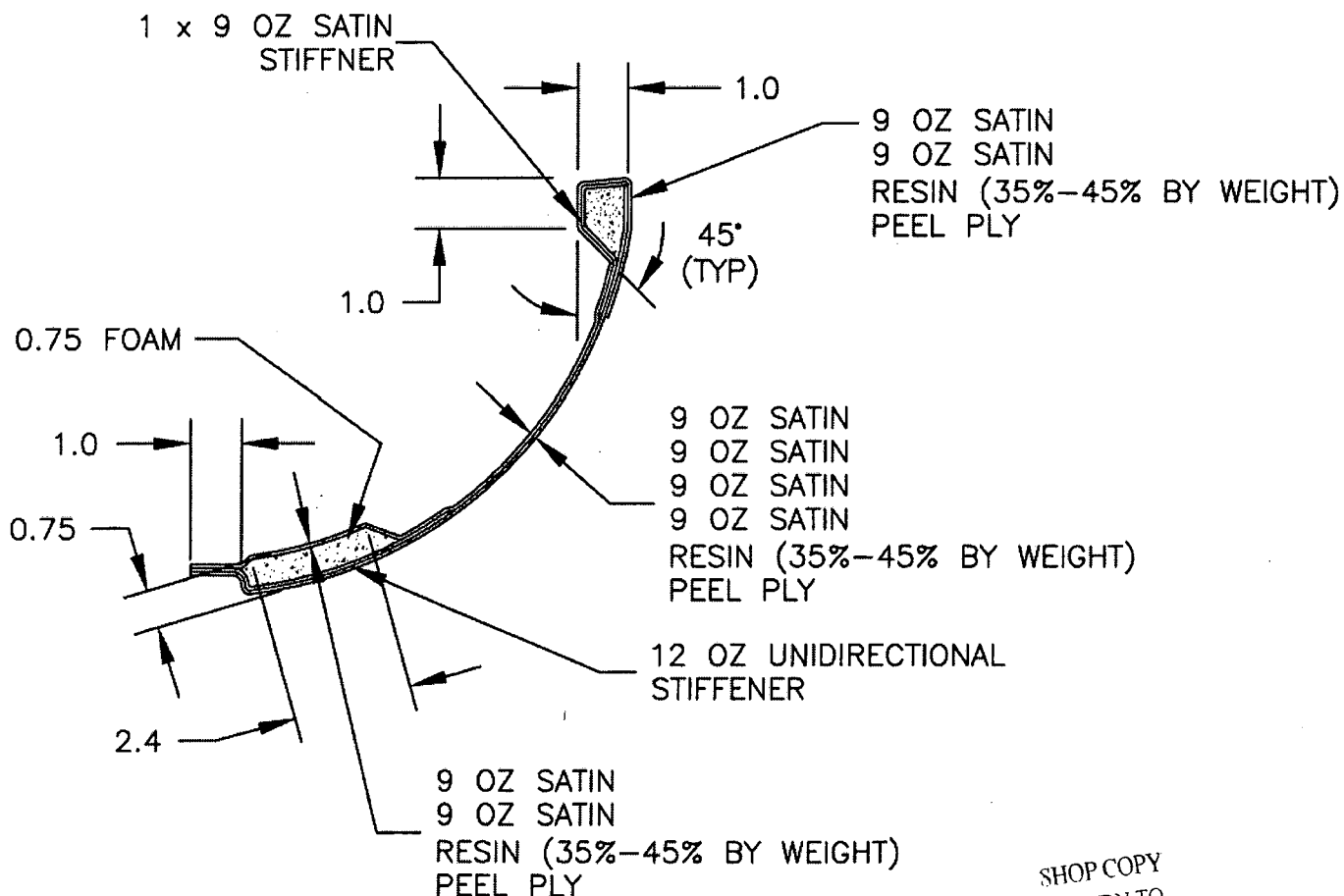
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>CP</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.29
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

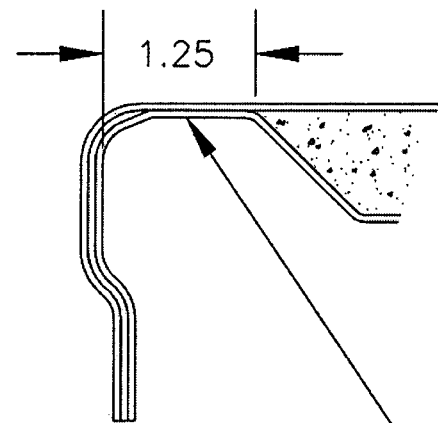
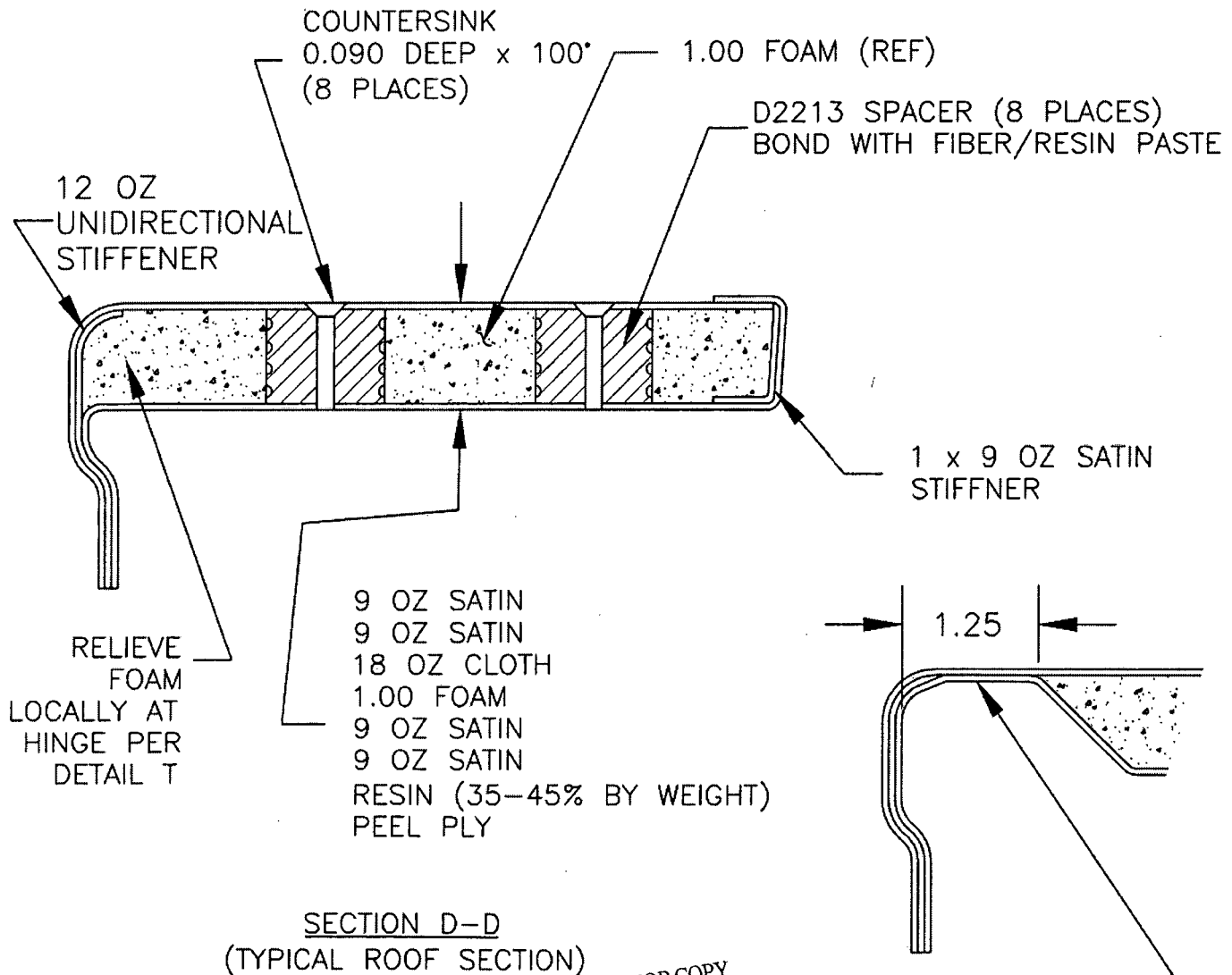
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
#030422

RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE

DETAIL T

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job : 39826

Numéro Soumission : 1714

Numéro B.A. :

Cette fois : 2006-10-20 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 39823

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-1

N° Delastek Composites DKC-134-0019

N° de Projet Delastek: DK-362

Nom Dessin : SPACEPOD BODY

Numéro Article : DKC134-0019

Numéro Dessin : D3188

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : A

Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350

Date Dûe : 2007-01-26 Qté: 1 Udm: UNITE

**Inscrire le N° de
Série : B28989A Sur
la pièce**

 Process Sheet Rev.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (
 changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

 Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

 Date: 22-12-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

 Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

 Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: venred, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total: 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total: 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5905-1

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-5455

10.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5893-1

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: MG

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5921

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5940-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39826

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxi 66.

Date: 11-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 11-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 11-01-07 Heure Début: _____ Heure fin: _____ Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-5836-1

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 15-01-07

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau: DB



20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le
Foam Core. 15-01-07



23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5836-5-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1

Date: 15-06-07

Sceau: DB



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1

Date: 15-06-07

Sceau: DB



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 15840-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot.: 5821

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes.. 15-06-07

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 15-01-07 Sceau: [Signature] Initiales: [Signature]

30.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5865-1

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: 16-01-05 Heure Début: [Signature] Heure Fin: [Signature] Sceau: [Signature]

32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 16-01-07 Heure Début: [Signature] Heure Fin: [Signature] Sceau: [Signature]

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé

Date: 16-01-07 Heure Début: [Signature] Heure Fin: [Signature] Sceau: [Signature]

Curing Début: [Signature] Curing Fin: [Signature]

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

34.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 SikkensN° de Lot: 1-5927-1

35.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.

Date: 17-01-07

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau: DR CG

37.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

17-01-07DR CG

38.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5990-1

39.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 5921

40.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 17-0-07 Sceau: DR CG

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

41.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

42.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

43.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR2

44.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 18-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR CG SU

45.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- TISSU à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 19-0-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR CG SV

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 19-0-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR SV

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Perçer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, perçer les 8 dégagement de $\varnothing .745"$ pour les spacers. (Ne pas perçer la peau extérieur de la pièce)

Date: 19-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-59401

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66N° de Lot: 1-5502-1

51.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.Date: 22-0-07

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: DR SC

52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total: 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot: 1-5841-1

53.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECESFaire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°
411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 22-01-07

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: DR SC

Curing Début: _____

Curing Fin: _____

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39826

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

55.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-59501

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 22-0-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR Sc

57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 23-0-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR Sc

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.

Quantité: 1 Date: 24/01/07 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39826

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

59.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

60.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

61.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

62.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 24-01-07

DELASTE
COMPOSITE
52

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer le primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. Application de primer.

Laisser sécher 3 heures minimum.

Date: JAN 24 2007

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau



64.0

AAC0445

Label N° D0600-141

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-141 N° de Lot: 1-5841-3

65.0

AAC0501

Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5502-1

66.0

AAC0502

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

67.0

AAC0444

Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39826

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

68.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-141 sur le spacepod en plaçant un suface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxxy selon I.F. # DKC134-0019-13

Date: 25-1-07 Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau: _____



69.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: _____

N/A

70.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens

Faire un léger sablage (grit 220) de toutes les surfaces.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

N/A

72.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

73.0

AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1

74.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-2

75.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

JAN 29 2007



Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:27
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39826

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

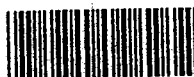
Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du fabricant, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches.

Laisser sécher pendant un minimum de 3 heures.

Date: JAN 29 2007

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 30/1/07 Sceau:

Initiales:



Emballage AT 1

30 jan 07



Date: Monday, 10/16/2006 1:48:35 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD DOOR LH
Job Number	: 28989B		
Estimate Number	: 11095		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D31861
This Issue	: 10/16/2006 S.O. No. : <i>NW</i>	Drawing Number	: D3186 REV A1
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: <i>N/A</i> Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: A1
Previous Run	: 28893B	Material	: <i>N/A</i>
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 11/10/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i> 06/10/16		
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2255*

Description: D3186-1 Door

SHIP LABEL D0600-145

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

c 206/110/17①

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage.Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

[Signature] 7/10/02

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

m 07/02/02

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *GA*

m 07/02/02

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☒ DQA: DD Date: 07/02/22
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 10/16/2006 1:48:35 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 28989B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/02/2006 ①

Job Completion



U 07-02-10

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED GP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
A1	GP 04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

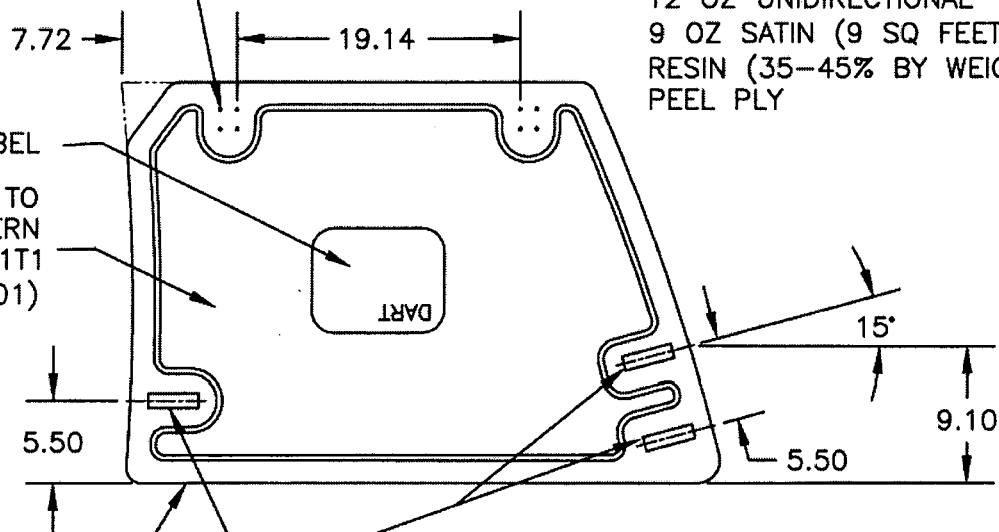
DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO
ROUTER PATTERN
D3186-1T1
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3

RELEASED
#03.04.22**D3186-1**

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989B

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

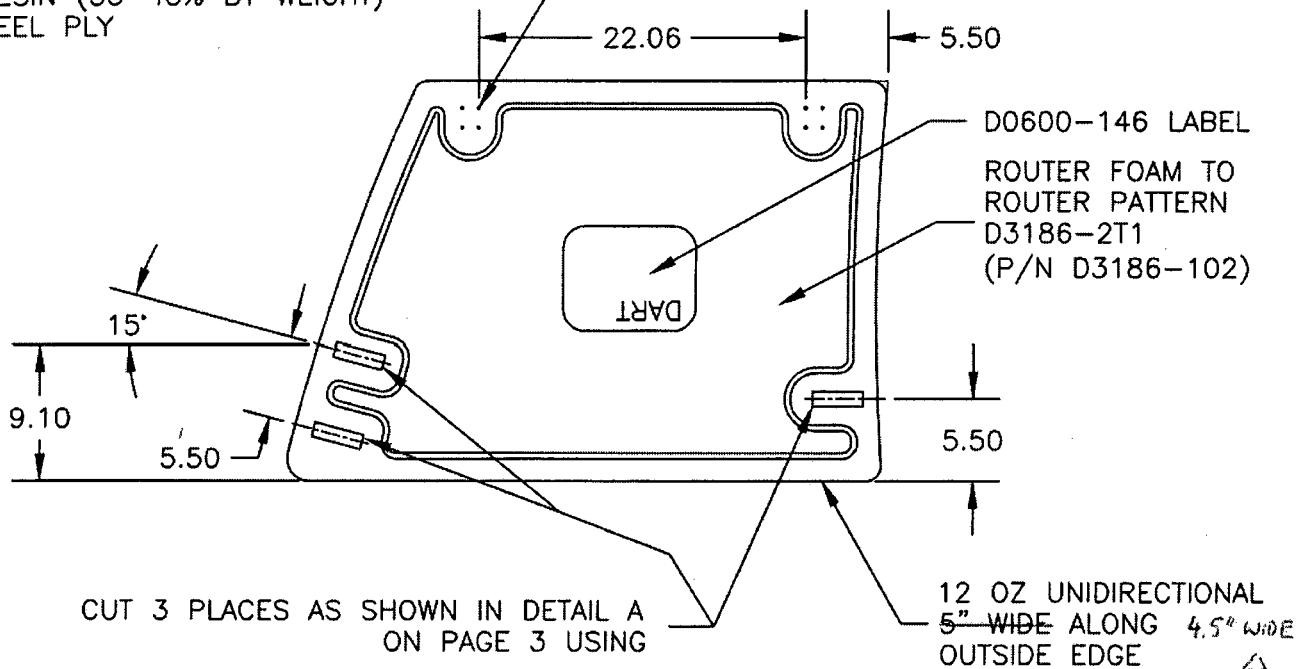
DART

DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3 USING

RELEASED
#030422**D3186-2****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. 28989B

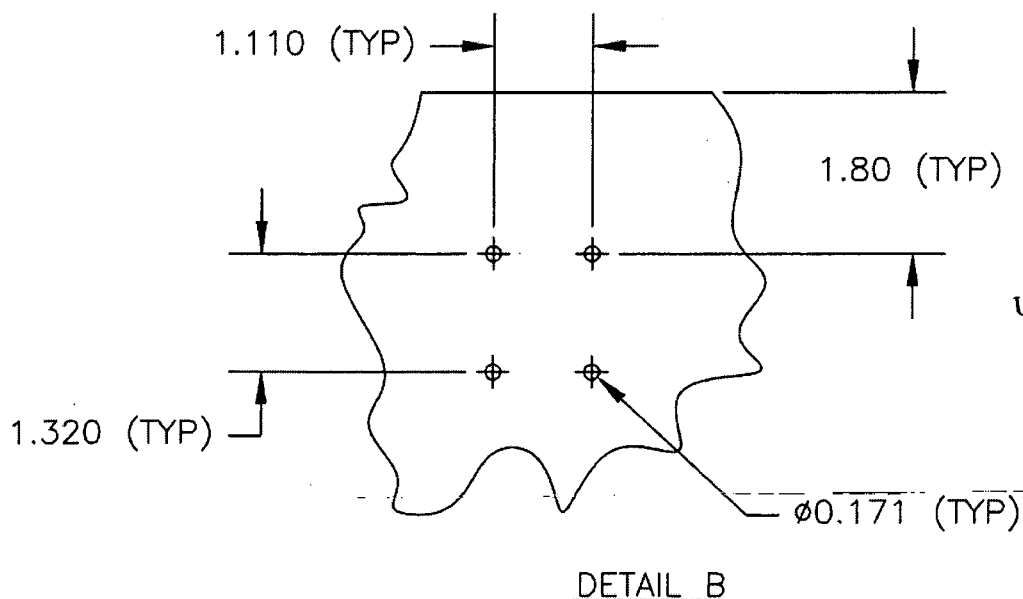
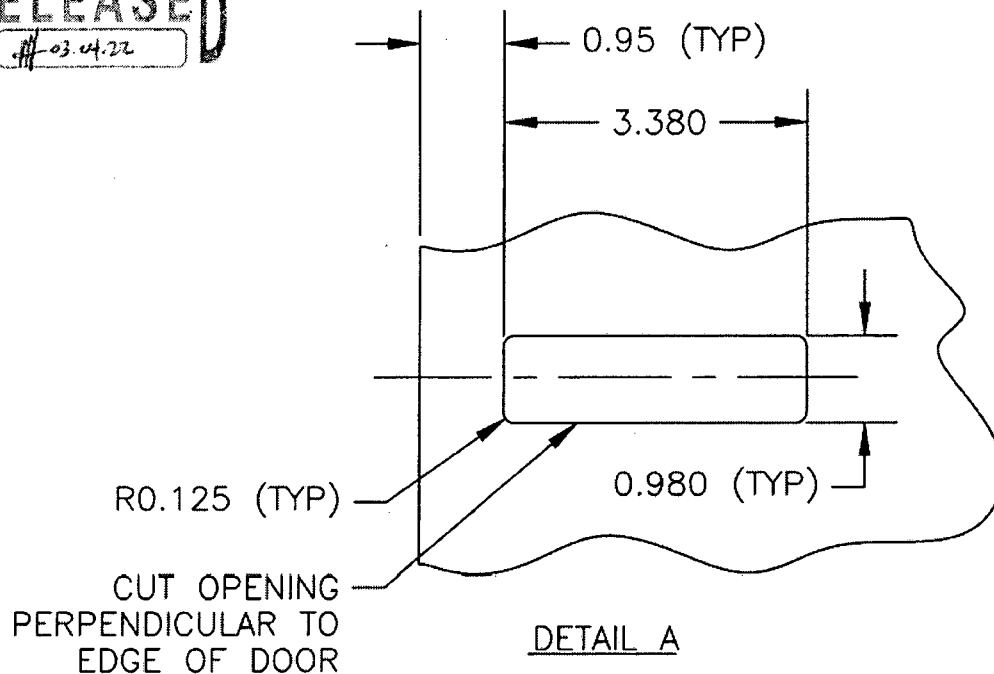
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 28989B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR
Numéro Job :	39824		Numéro Article :	DKC134-0017
Numéro Soumission :	1712		Numéro Dessin :	D3186
Numéro B.A. :			Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2006-10-20	No. B.V. :	Révision dessin :	A1
Prsht Rev. :	NC		Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	--	Type :	Date Dûe :	2007-01-26
Job précédente :	39822		Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1
 N° Delastek Composites DKC-134-0017
 N° de Projet Delastek: DK-362

 Process Sheet Rev.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (
 changement de fournisseur)

**Inscrire le N° de
Série : B28989B Sur
la pièce**

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

 Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

 Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

 Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

 Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
-----	---------	---

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total: 4.5 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5905-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5455-1

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 9-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: HG

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total: 0.0080 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 12-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 12-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR CG

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 12-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR CG
Curing Début: _____ Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 12-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: D.R.



19.0

DKC134-0024

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Lot: 1-5826-1

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-5865-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 15-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: D.R.



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 15-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: D.R.



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total: 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

24.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5940-1

25.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 16-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR



26.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 16-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: DR



Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16-01-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: [Signature]



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 17-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: D.R.

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 18-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyages Qty 1 18-01-07

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

JAN 18 2007



DELAS
COMPOSITE
57

34.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

JAN 18 2007

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du
primer.

18-01-07



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

36.0 AAC0446 Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-145 N° de Lot: 1-5848-3

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total : 0.08 VERGE(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 17-1-07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

42.0 AAC0646 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total : 0.050 KIT(s)
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

43.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-5727-1

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Date: Vendredi, 2006-10-20 13:55:24
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 39824

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 20.10.06 Heure Début: 1 Heure Fin: 1 Sceau:



45.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5769-1

46.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5692-1

47.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5769-3

48.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

JAN 22 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

49.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #

Application du primer

Date: JAN 22 2007

Heure Début: 1 Heure Fin: 1 Sceau:



50.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Emballage ar 1

23/1/07



23/1/07